

No active tr.

DELPHION

Select CR

CR

RESEARCH

PRODUCTS

INSIDE DELPHION

Log Out

Work Files

Saved Searches

My Account

Search: Quick/Number Boolean Advanced Der

Derwent Record

✉ Em

View: [Expand Details](#) Go to: [Delphion Integrated View](#)Tools: Add to Work File: [Create new Worl](#)

🔍 Derwent Title: **Mould for producing an engine block - with the cylinder liners provided with centring elements which jointly with the corresponding elements of the mould ensure correct positioning of the liners**

🔍 Original Title: ☒ **DE1975557C1: Giessform zur Herstellung eines Motorblocks**

🔍 Assignee: **VAW ALUCAST GMBH** Standard company
Other publications from [VAW ALUCAST GMBH \(VALC\)](#)...

🔍 Inventor: **None**

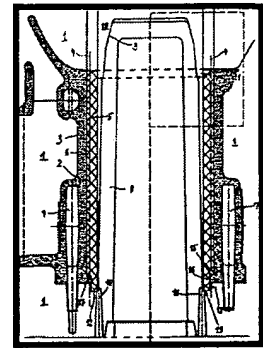
🔍 Accession/

Update:

🔍 IPC Code: **B22D 19/16 ; B22D 15/02 ; B22D 17/24 ; B22D 19/00 ;**

🔍 Derwent Classes: **M22; P53;**

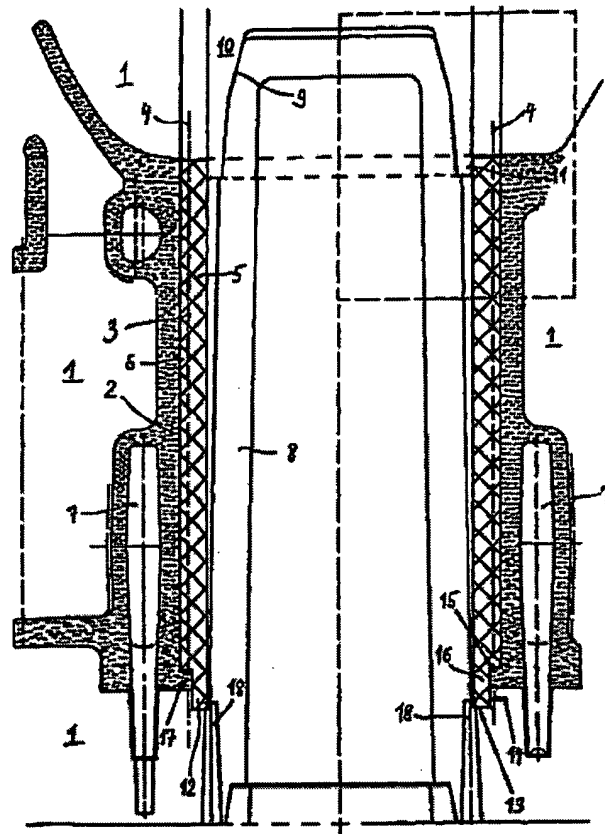
🔍 Manual Codes: **M22-G03D**(Die casting machines and processes) , **M22-G03K**(Making specific cast products)



🔍 Derwent Abstract: ([DE1975557C](#)) The mould serves for production of an engine block, particularly one consisting of aluminium, with a face overlap and a seating in the mould space region (17) for cylinder liners (3, 6), especially those made of grey cast iron. The overlap formed by the mould space region (17) is terminated in the upward and radially inward directions by a shoulder (15) on the outer circumference of the liner. The seating (13) of the liner is located in an annular groove (12) whose outside diameter (14) at least partially is equal to the outside diameter of the liner expanded by the casting heat. The wall section (16) of the liner is provided with cutouts and/or protrusions which permit radial expansions or shrinkages, but ensure (jointly with centring pieces and/or centring cutouts of the mould) that the cylinder liner retains its correct position.

Advantage - The nominal distance between the cylinder bores can be reduced.

🔍 Images:



Dwg. 1/2

Family: PDF Patent Pub. Date Derwent Update Pages Language IPC Code
☒ **DE1975557C1** * 1999-02-04 199909 6 German B22D 19/16
 Local apps.: DE1997001055557 Filed:1997-12-13 (97DE-1055557)

INPADOC
 Legal Status:

Show legal status actions

First Claim:
 Show all claims

1. Gießform zur Herstellung eines Motorblocks, insbesondere aus Aluminium, mit unter stirnseitiger Überdeckung einzuzießenden, die Zylinderbohrungen auskleidenden Büchsen (3/6) insbesondere aus Grauguß, und mit in vertikaler Projektion innerhalb des Innenumfangs des die Überdeckung ausbildenden Formraumabschnittes (17) angeordneten Sitzen, auf denen die Büchsen mit einem nach dem Gießen abzutragenden inneren Wandungsabschnitt (16) stirnseitig aufsitzen, **dadurch gekennzeichnet**, daß der die Überdeckung ausbildende Formraumabschnitt (17) nach oben und radial nach innen durch einen Absatz (15) am Außenumfang der Büchse begrenzt und der Sitz (13) der Büchse (3) in einer ringförmigen, in bezug auf den Boden dieses Formraumabschnittes (17) gebildeten Vertiefung (12) angeordnet ist, wobei der Ringdurchmesser der Außenwand (14) der Vertiefung (12) wenigstens stellenweise gleich dem Außendurchmesser der durch Erhitzen beim Gießen ausgedehnten Büchse (3) ist, und/oder daß der nach dem Gießen abzutragende Wandungsabschnitt (16) Einschnitte (19) oder/und Vorsprünge zum beweglichen, eine radiale Aufweitung oder Schrumpfung der Büchsen unter Beibehaltung ihrer Zentrierung gewährleistenden Führungseingriff mit Zentrierstücken (20) bzw. in Zentrierausnehmungen der Gießform (1) aufweist.

Priority Number:

Application Number	Filed	Original Title

DE1997001055557 1997-12-13

⚙ Title Terms: MOULD PRODUCE ENGINE BLOCK CYLINDER LINING CENTRE ELEMENT
JOINT CORRESPOND ELEMENT MOULD ENSURE CORRECT POSITION
LINING

[Pricing](#) [Current charges](#)

Derwent Searches: [Boolean](#) | [Accession/Number](#) | [Advanced](#)

Data copyright Thomson Derwent 2003

THOMSON



Copyright © 1997-2006 The Tho

[Subscriptions](#) | [Web Seminars](#) | [Privacy](#) | [Terms & Conditions](#) | [Site Map](#) | [Contact U](#)